

Garant**GARANT Master UNI HM-torusfræser, TiSiN, Ø DC / R1: 16/1,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206367 16/1,0
GTIN	4067263047100
Artikelklasse	11Z

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning ved meget høje tilspændingsværdier** og rolig gang. **Nyudviklet geometri og højeffektiv belægning** giver fremragende produktionsresultater ved meget høje standtider i forskellige materialer. **Høj egenstabilitet** og rolig gang takket være fordeling af ubalance. Tolerance: Skærradius $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Mål svarende til **DIN 6527**.

Fordel:

- **Løb med meget lav vibration.**
- **Speciel notform, store spånrum.**
- **Specielt tilpasset kantafrunding.**
- **Optimeret substrat i hårdhed og sejhed.**

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til kopifræsning i INOX > 900 N/mm ²	0,075 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	44 mm
Samlet længde L	92 mm
Skærradius R_1	1 mm
Fristilling-Ø D_1	15,5 mm
Skær-Ø D_c	16 mm
Skaft-Ø D_s	16 mm
Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 900 N/mm ²	0,125 mm

Antal tænder Z	4
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Skærlængde L_c	36 mm
Tilspænding f_z til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Spiralvinkel	42 grader
Serie	Master Uni
Belægning	TiSiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. \emptyset	e8
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,05 \times D$ ved kopifræsning
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Produkttype	Torusfræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	280 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	260 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	240 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	190 m/min	P

Stål < 1100 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	egnet	40 m/min	S
GG (G)	betinget egnet	250 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		